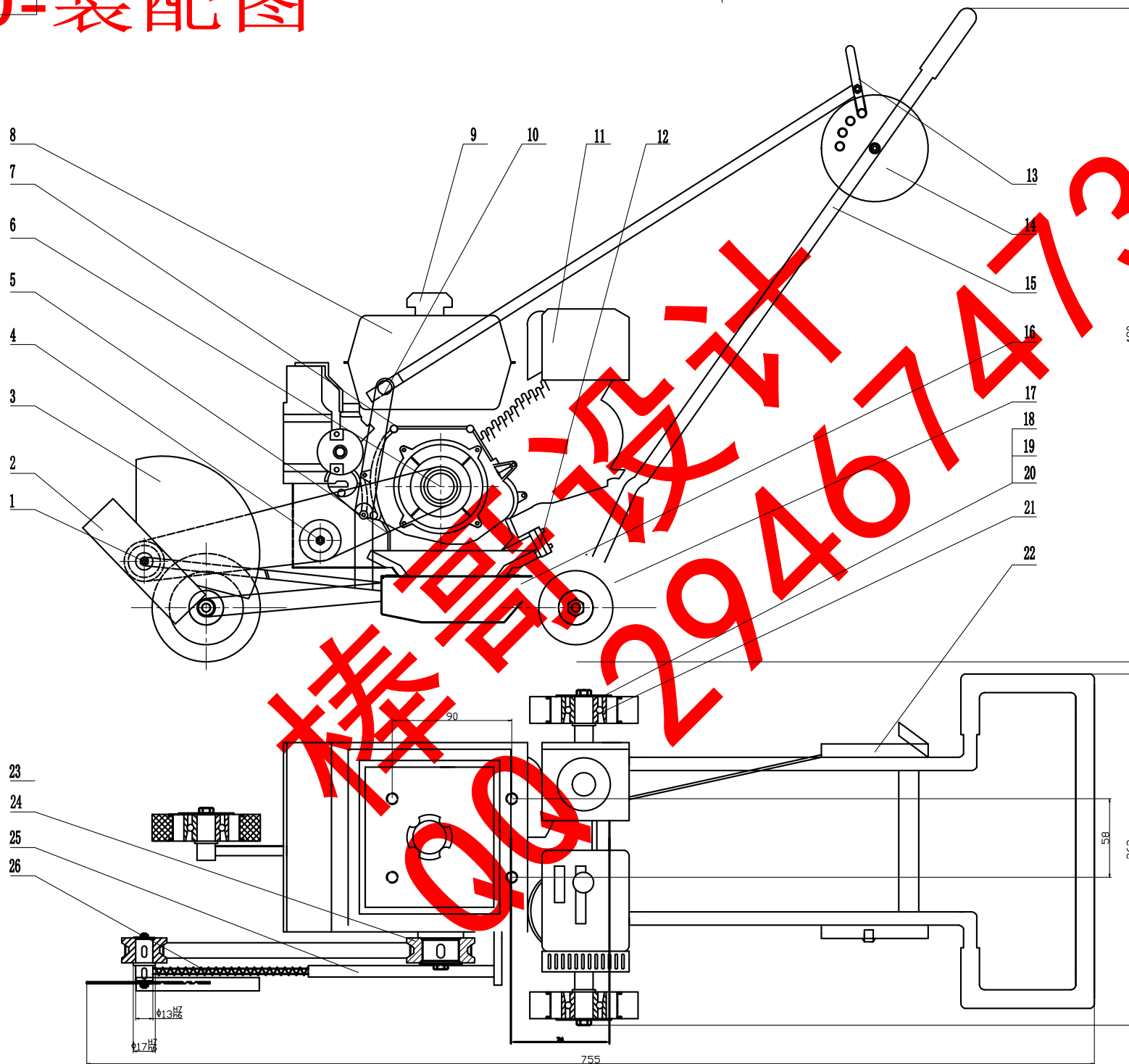


A0-装配图



技术要求

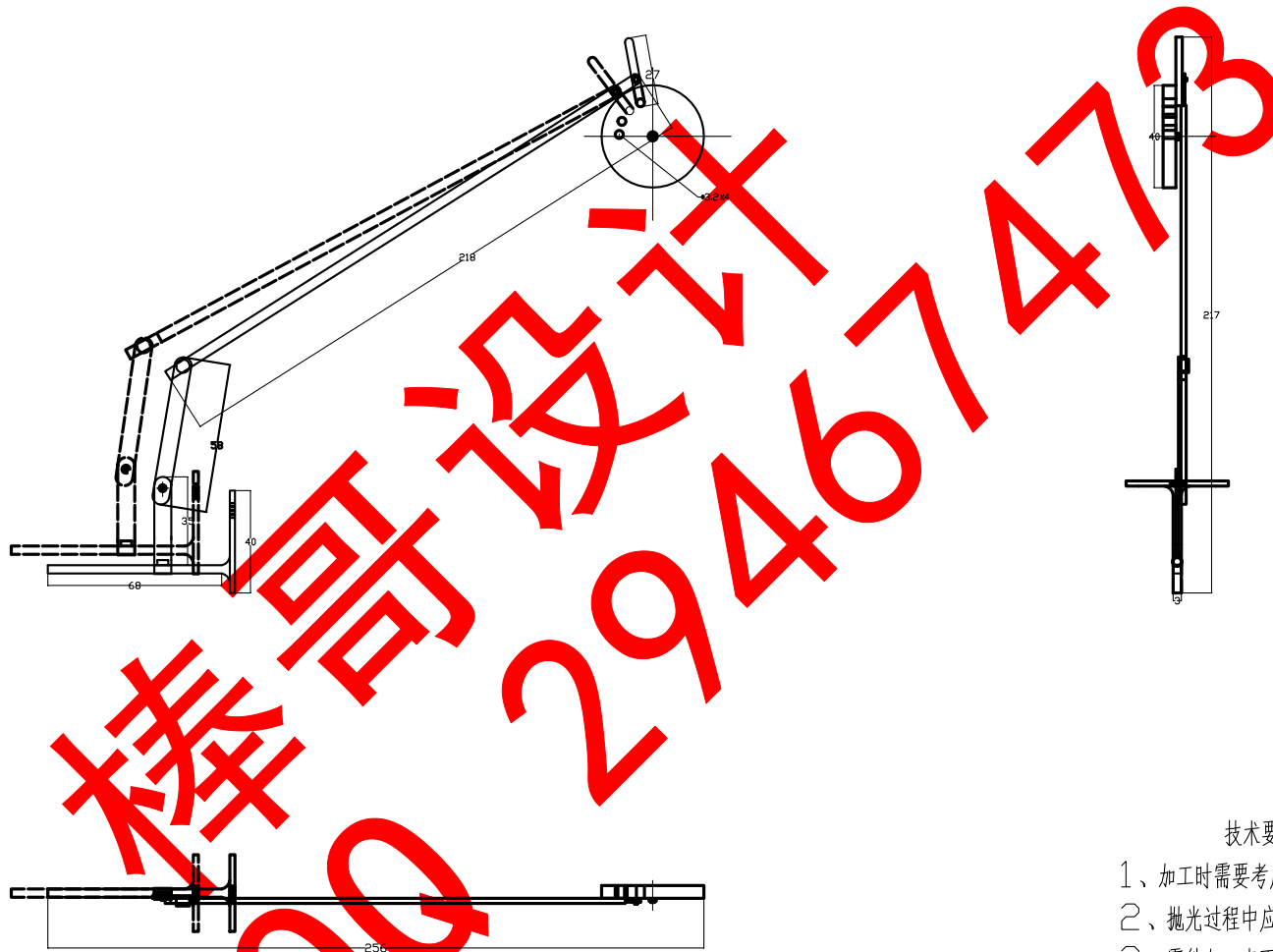
1. 组装机前严格检查并清除零件加工时锐角、毛刺和异物，保证密封件装入时不被损伤；
2. 铸件表面不允许有砂眼、疏松、裂纹、气孔和夹杂物等缺陷，不加工面不得有粘砂；
3. 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺栓、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏；
4. 非加工内表面涂防锈漆，外表面喷漆应光滑平整，不应有脱皮、凸起等缺陷；
5. 需进行表面涂漆的钢铁件表面涂漆前，必须将铁锈、油脂、灰尘等清理干净；
6. 机器装配完成后需进行测试。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
26	GB/T4458.4	制图	1	GB/T4458.4	
25	GB/T4458.4	刀片	1	GB/T4458.4	
24	GB/T4458.4	螺栓	2	GB/T4458.4	
23	GB/T4458.4	螺母	2	GB/T4458.4	
22	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
21	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
20	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
19	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
18	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
17	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
16	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
15	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
14	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
13	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
12	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
11	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
10	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
9	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
8	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
7	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
6	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
5	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
4	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
3	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
2	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	
1	GB/T4458.4	密封垫圈	1	GB/T4458.4	

总装图 南京林业大学

1:2

A1-刀具切割深度调节杆



技术要求

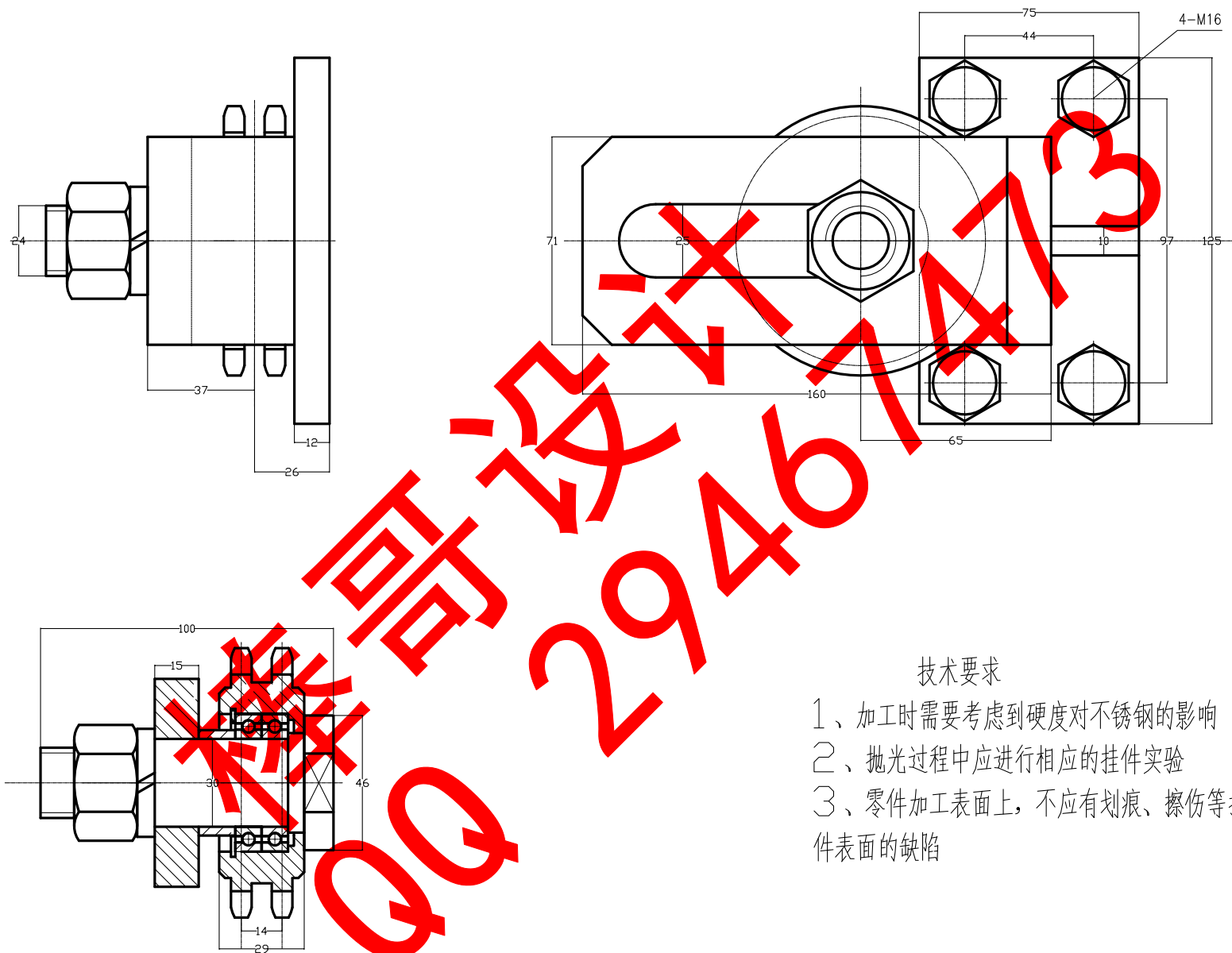
- 1、加工时需要考虑硬度对不锈钢的影响
- 2、抛光过程中应进行相应的挂件实验
- 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷

图例
比例
图号
图名
图例
图号
图名
图例
图号
图名

				刀具切割深度调节杆				南京林业大学	
标记	数量	分区	规格	型号	数量	比例	1:4	XBJ-00-06	
设计	审核	标准	标准	2013-05-31	修改	数量	比例	材料: Q235	
审核	工艺	标准	标准		共	数	第	张	

共 张 第 张

A2-张紧轮



技术要求

- 1、加工时需要考虑硬度对不锈钢的影响
- 2、抛光过程中应进行相应的挂件实验
- 3、零件加工表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷

备(注)用件登记

插图

插校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

张紧轮

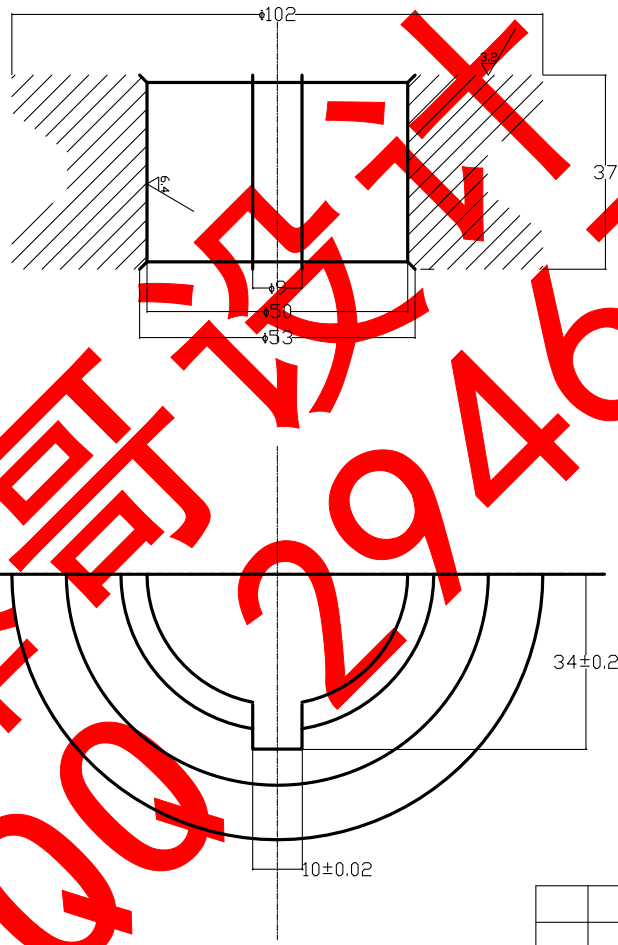
南京林业大学

DJ-3118

材料: 45 钢

						张紧轮			南京林业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日					
设计	徐鹏		标准化		2013-5-31	阶段标记		重量	比例	DJ-3118
审核									1:4	材料：45 钢
工艺						共 张 第 张				

A3-带轮



技术要求

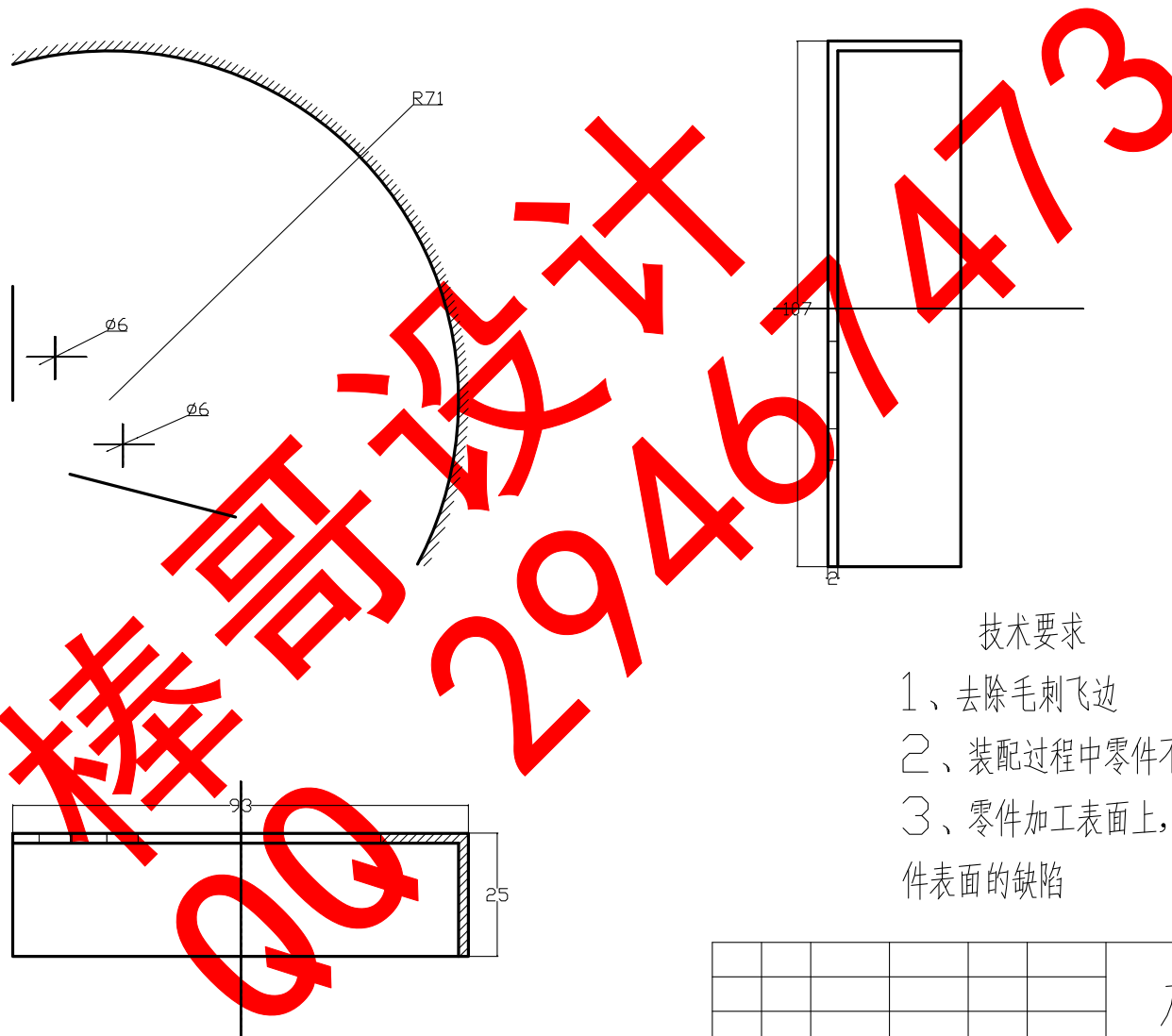
- 1、加工时需要考虑硬度对不锈钢的影响
- 2、抛光过程中应进行相应的挂件实验
- 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷

借(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

						带轮			南京林业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日				XBJ-00-18	
设 计	徐鹏鹏		标准化		2013·5·31	阶段标记	重量	比例	材料：铸铁	
审 核								1:1		
工 艺			批准			共 张 第 张				

A3-刀具护罩

其余



技术要求

- 1、去除毛刺飞边
- 2、装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀
- 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

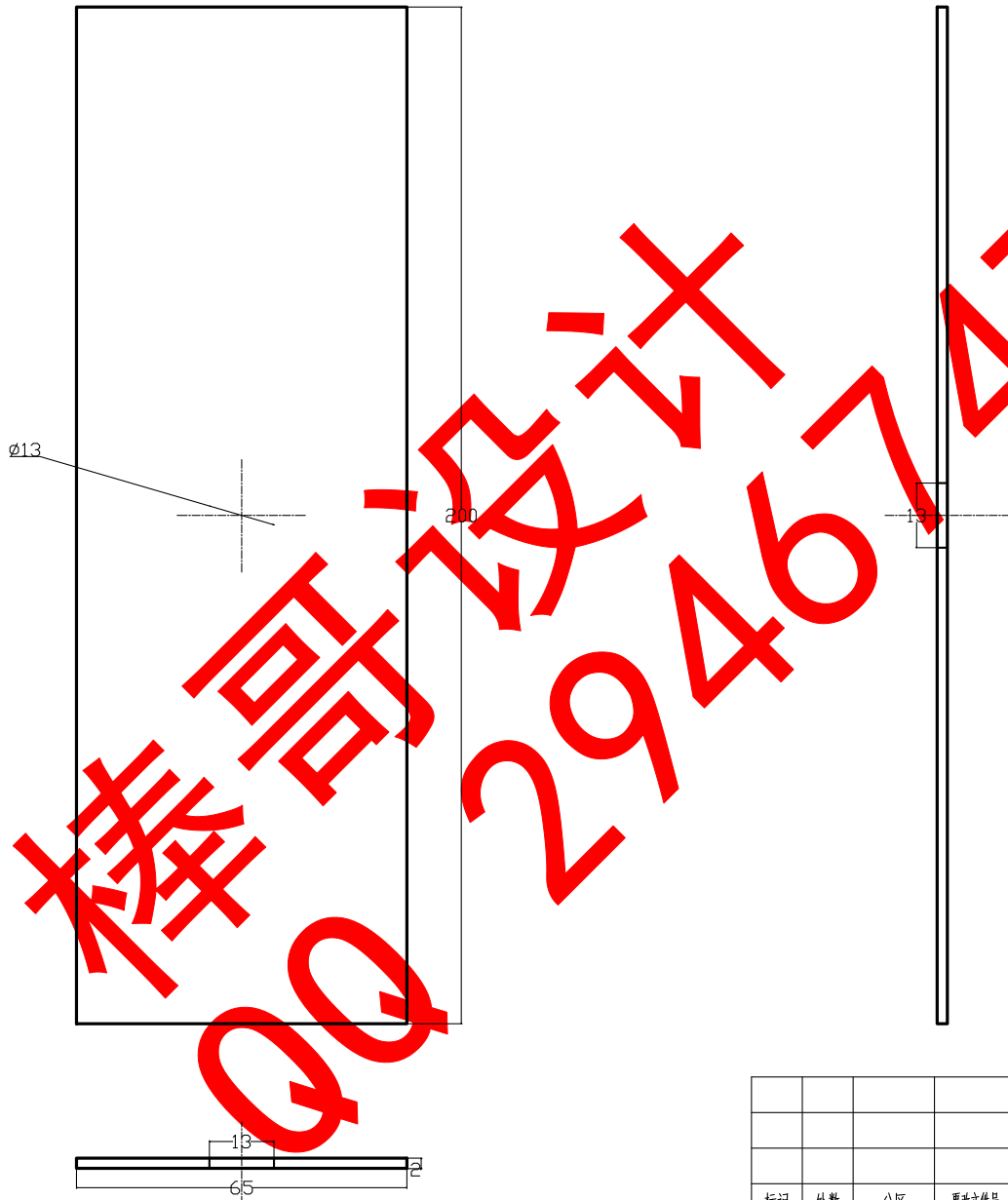
底图总号

签 字

日 期

						刀具护罩			南京林业大学	
									XBJ-00-02	
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日	阶段标记	重 量	比 例	材料：塑料	
设 计	徐鹏鹏		标准化		2013·5·31					
审 核								1:2		
工 艺			批准			共 张 第 张				

A3-刀片



技术要求

- 1、加工时需要考虑硬度对不锈钢的影响
- 2、抛光过程中应进行相应的挂件实验
- 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

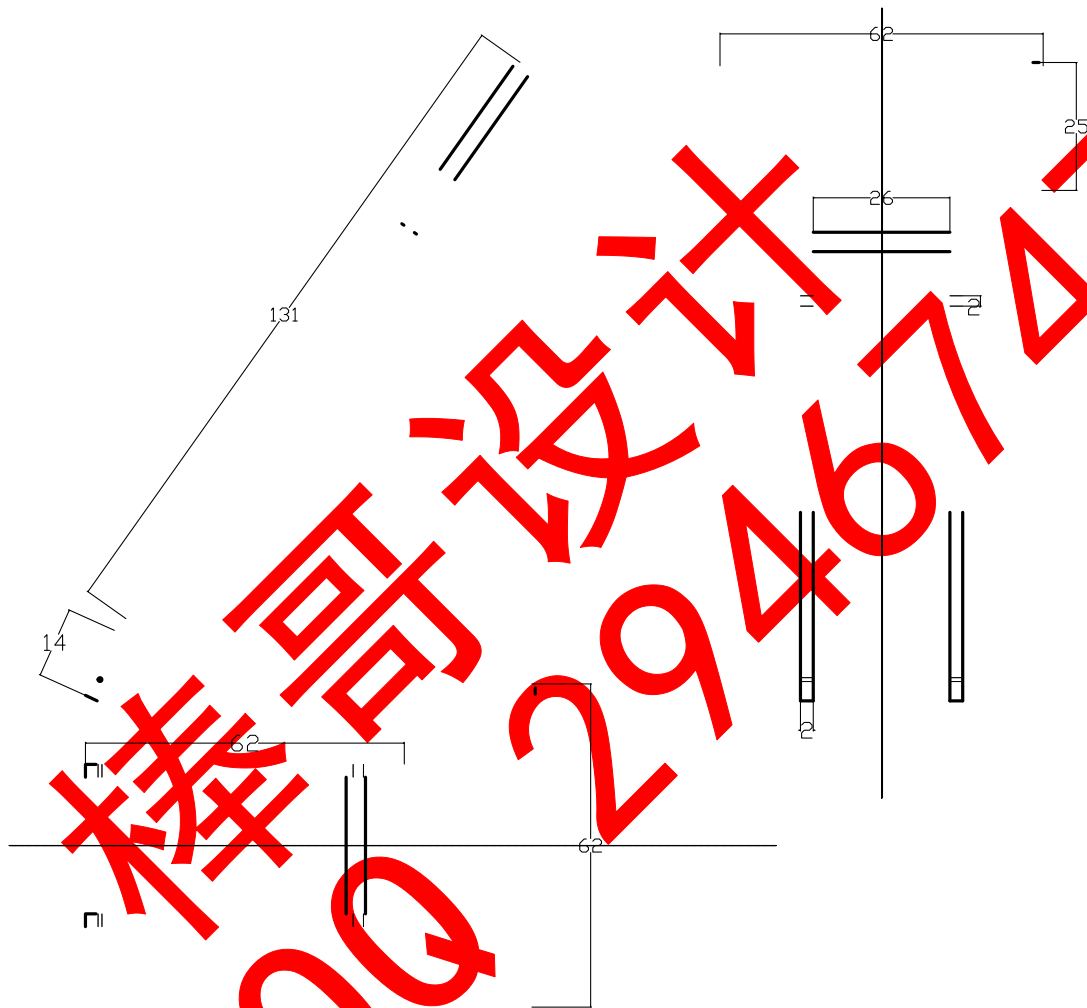
底图总号

签 字

日 期

						直角刀			南京林业大学	
									XBJ-00-01	
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日	阶段标记		重量	比例	
设 计	徐鹏鹏		标准化		2013.5.31				1:1	
审 核						共 张 第 张				材料：45 钢
工 艺			批准							

A3-扶手



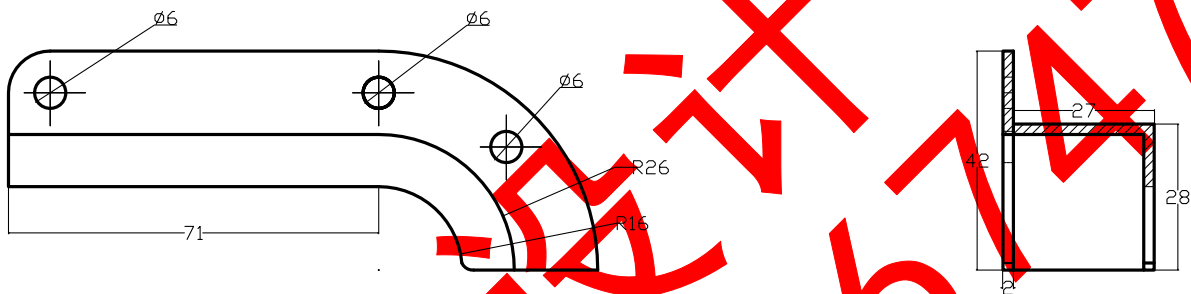
技术要求

- 1、加工时需要考虑硬度对不锈钢的影响
- 2、抛光过程中应进行相应的挂件实验
- 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷

借(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

						扶手			南京林业大学		
									XBJ-00-12		
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日	阶段标记		重量	比例		
设 计	徐鹏鹏		标准化		2013·5·31						
									1:8		
审 核								材料: Q235			
工 艺			批准			共 张 第 张					

A3-输出轴护罩



技术要求

- 1、加工时需要考虑硬度对不锈钢的影响
- 2、抛光过程中应进行相应的挂件实验
- 3、零件加工表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

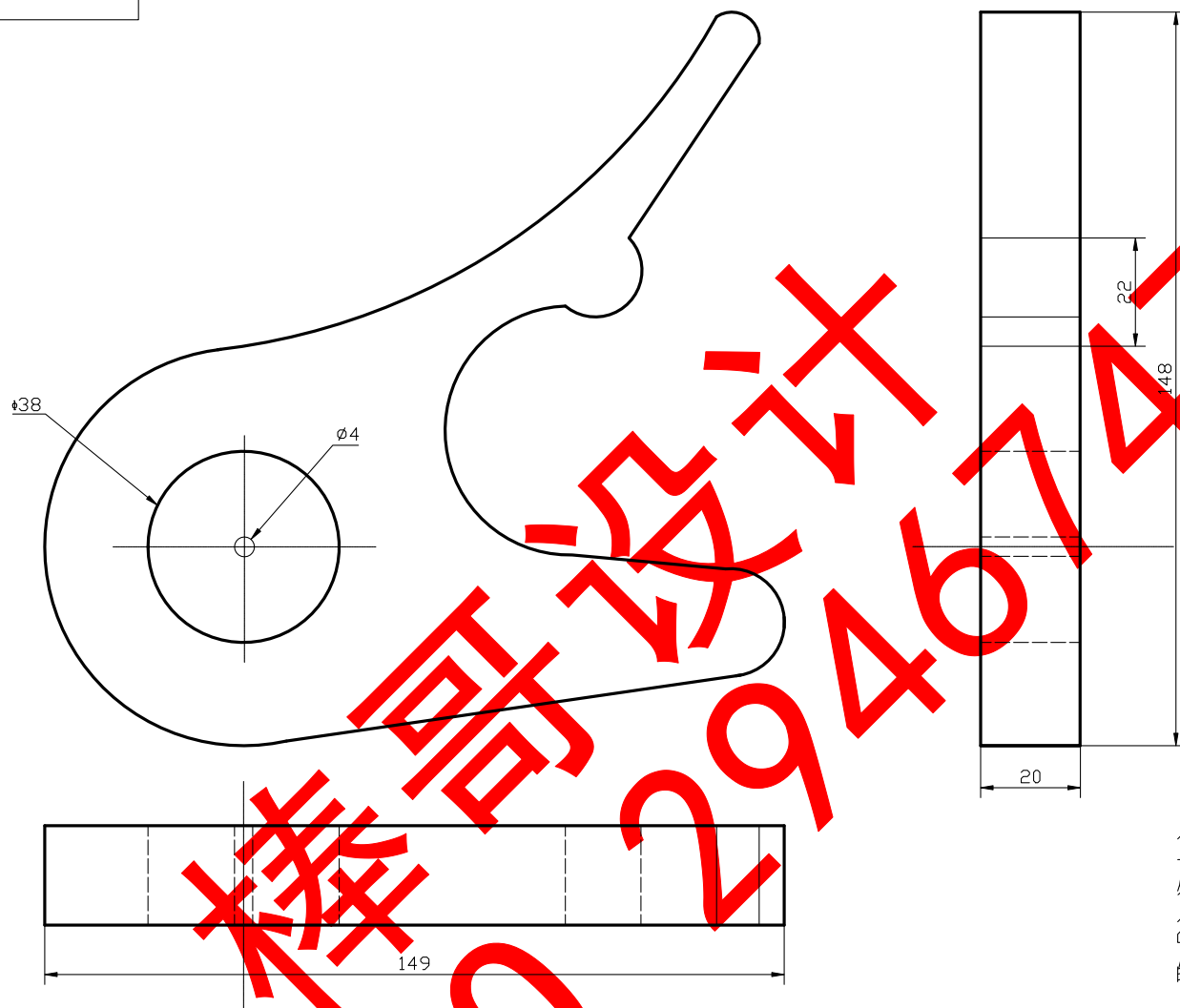
底图总号

签 字

日 期

						输出轴护罩			南京林业大学	
									XNJ-00-20	
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日	阶段标记	重 量	比 例	材料: Q235	
设 计	徐鹏鹏		标准化		2013.5.31					
审 核								1:2		
工 艺			批准			共 张 第 张				

A3-油门开关



技术要求

- 1, 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被擦伤
- 2, 装配时, 对管夹、支座、法兰及接头等用螺纹连接固定的部位要拧紧, 防止松动

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

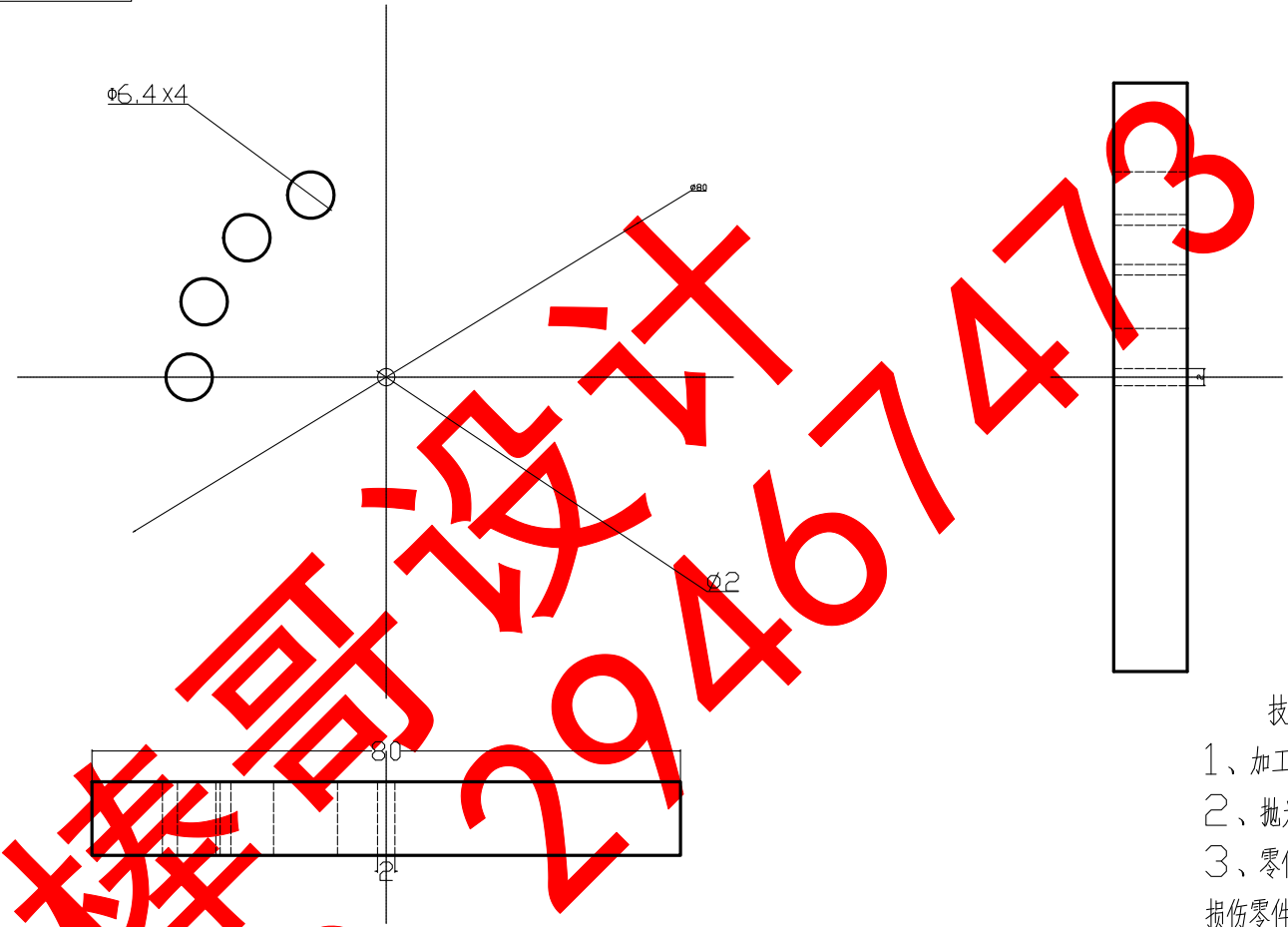
签 字

日 期

						油门开关				南京林业大学					
														XNJ-00-16	
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日										
设 计	徐鹏鹏		标准化		2013·5·31	阶段标记				重量	比例	材料：塑料			
										1:1					
审 核															
工 艺			批准			共 张 第 张									

X4-刀具切割深度调节盘

其余



技术要求

- 1、加工时需要考虑硬度对不锈钢的影响
- 2、抛光过程中应进行相应的挂件实验
- 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷

借(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日
设 计	徐鹏鹏		标准化		2013.5.31
审 核					
工 艺			批准		

刀具切割深度调节盘		
阶段标记	重量	比例
		1:2
共	张	第 张

南京林业大学
XBJ-00-21
材料: Q235

Technical drawing of a depth gauge. The drawing includes a side view on the left showing a vertical beam with a horizontal base and a sliding rule. A dimension line indicates a distance of 107. A detail view on the right shows a cross-section of the sliding rule with a dimension of 10. A large red watermark is overlaid diagonally across the drawing, reading '精加工设计 29461413'.

技术要求

- 1、加工时需要考虑
- 2、抛光过程中应
- 3、零件加工表面

损伤零件表面的缺陷

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日

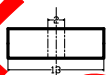
刀具切割深度调节手柄

- 1、加工时需要考虑硬度对不锈钢的影响
- 2、抛光过程中应进行相应的挂件实验
- 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷

借(通)用件登记	
描 图	
描 校	
旧底图总号	
底图总号	
签 字	
日 期	

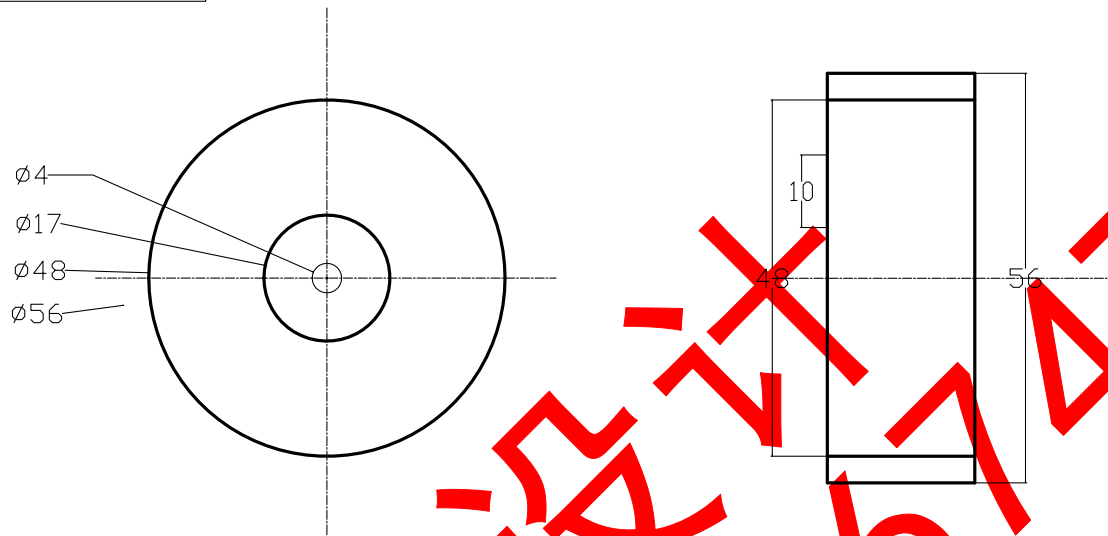
2、抛光过程中应进行相应的挂件实验

3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷



标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日	刀具切割深度调节手柄			南京林业大学		
设 计	徐鹏鹏		标准化		2013.5.31	阶段标记			重量	比例	XBJ-00-22
审 核										1:1	材料: Q235
工 艺			批准			共 张 第 张					

X4-轮毂



Ø5X2

技术要求

- 1、加工时需要考虑硬度对不锈钢的影响
- 2、抛光过程中应进行相应的挂件实验
- 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日
设 计	徐鹏鹏		标准化		2013.5.31
审 核					
工 艺			批准		

轮毂

阶段标记

重量

比例

1:2

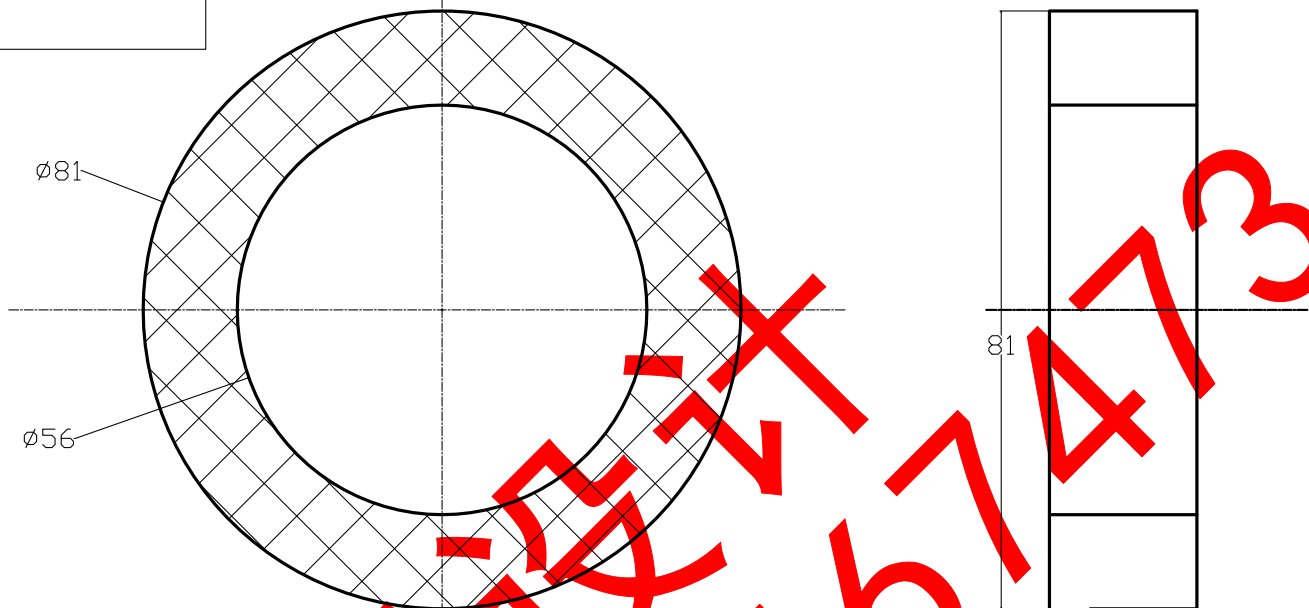
共 张 第 张

南京林业大学

XBJ-00-23

材料: HT200

4-轮胎



技术要求

- 1、装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀
- 2、规定拧紧力矩要求的紧固件，必须采用力矩扳手，并按规定的拧紧力矩紧固

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日
设 计	徐鹏鹏		标准化		2013.5.31
审 核					
工 艺			批准		

轮胎

阶段标记

重量

比例

1:2

共 张 第 张

南京林业大学

XBJ-00-24

材料：橡胶